



产品使用说明书

型号：212

中文名称：压边角一体机

佛 山 市 沐 金 智 能 机 器 有 限 公 司

Foshan MU GOLD Intelligent Machine Co.,Ltd

目录

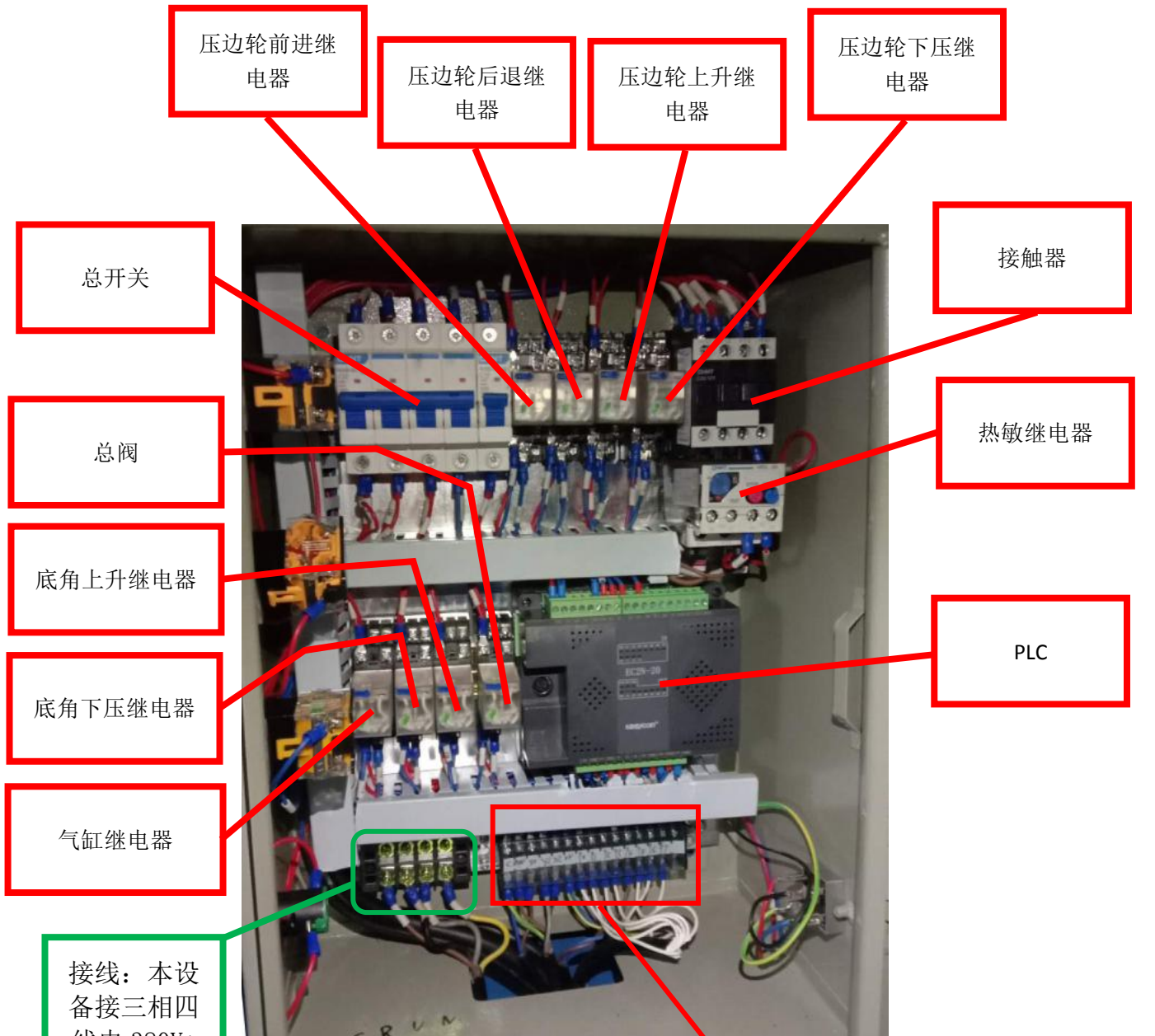
第 1 页	目录
第 2 页	产品外观图
第 3 页	电箱电路
第 4 页	设备接气及气动部分说明
第 5 页	模具部分调试教程
第 6 页	模具部分调试教程
第 7 页	加工行程调节
第 8 页	常见故障参考
第 9 页	联系我们

产品主图



型号规格	外观尺寸 (单位: mm)	产品重量	功率
212-450	2600*1400*2200	853kg	2.2KW

电箱电路图



接线：本设备接三相四线电 380V+ 零线。在“U”“W”“T,” 标识处接火线，“N”位接零线，机身接地线。

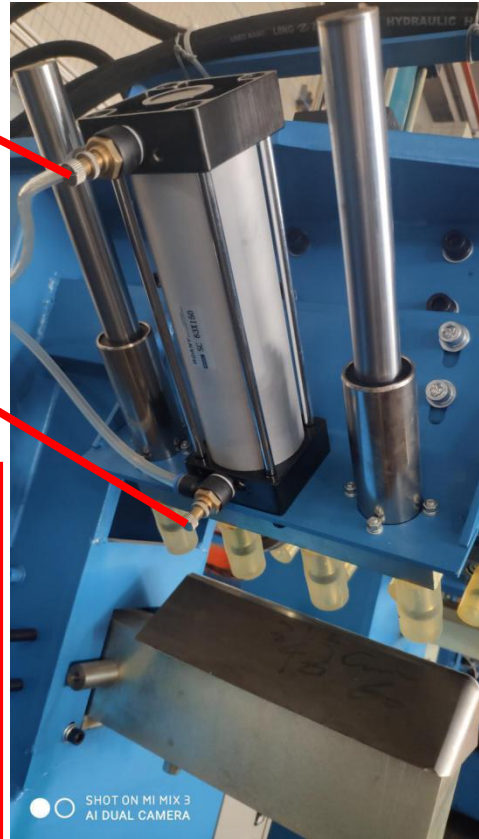
线标号	说明	线标号	说明	线标号	说明	线号	说明
00		X2	盆底继电器	Y2	压边轮上升	Y6	压角模下压
24		OV		Y3	压边轮下压	Y7	总阀
XO	脚踏开关	YO	压边轮前进	Y4	气缸		
Xi	盆口继电器	Y1	压边轮后退	Y5	压角模上升		

设备接气及气动说明

气缸节流阀，控制下压的力量和速度。

气缸节流阀，控制上升的速度。

此黑色圆盖为气压调节阀。调节方法为：
先轻轻拨起盖子（**注意不可用力过猛，不可以拔下来！**）然后按情况需求左右拧动。向左拧紧，气压越大。向右拧松，气压越小。



气缸电磁阀

气缸接气总气管口

气压表

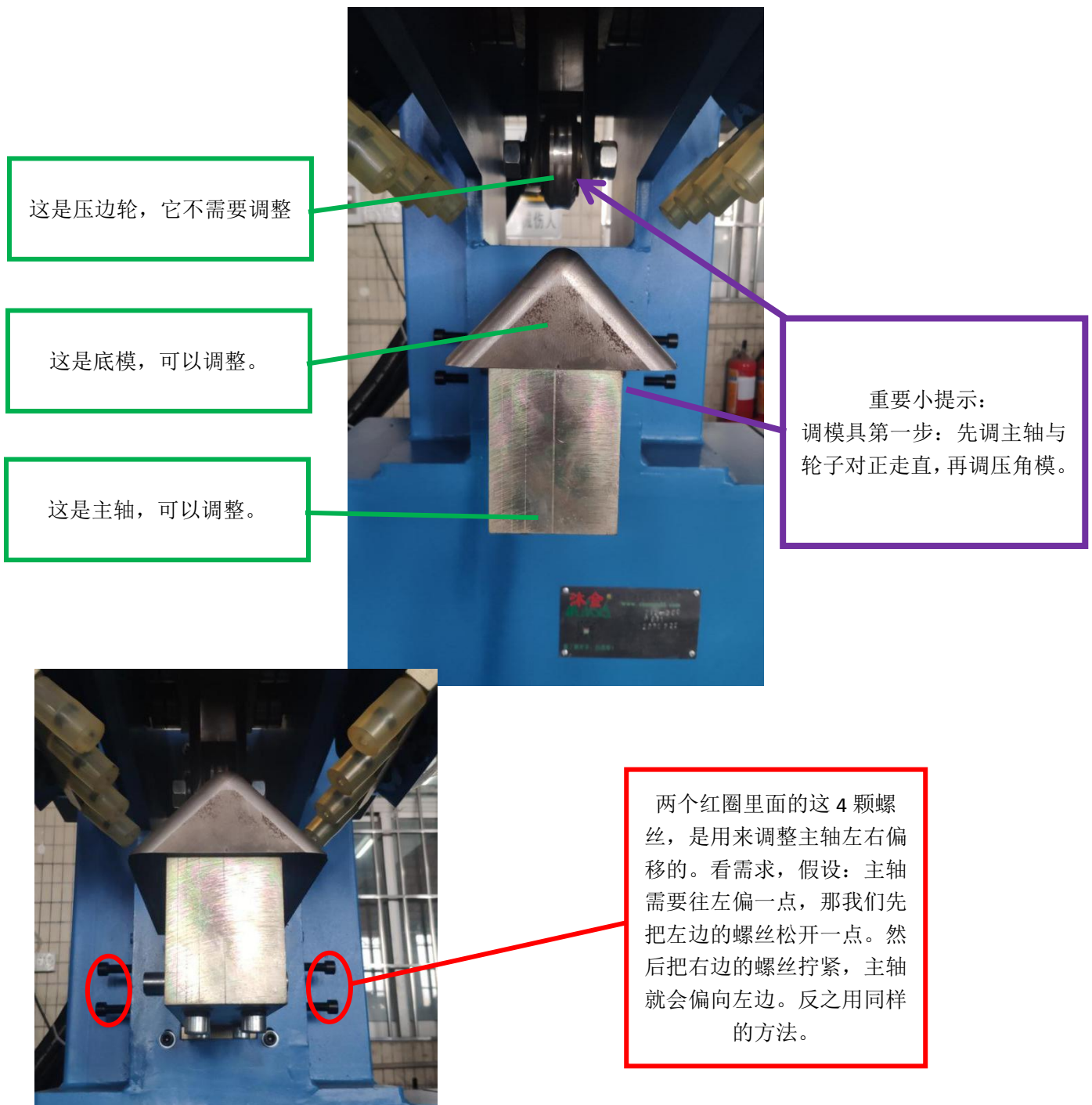


模具部分调试教程

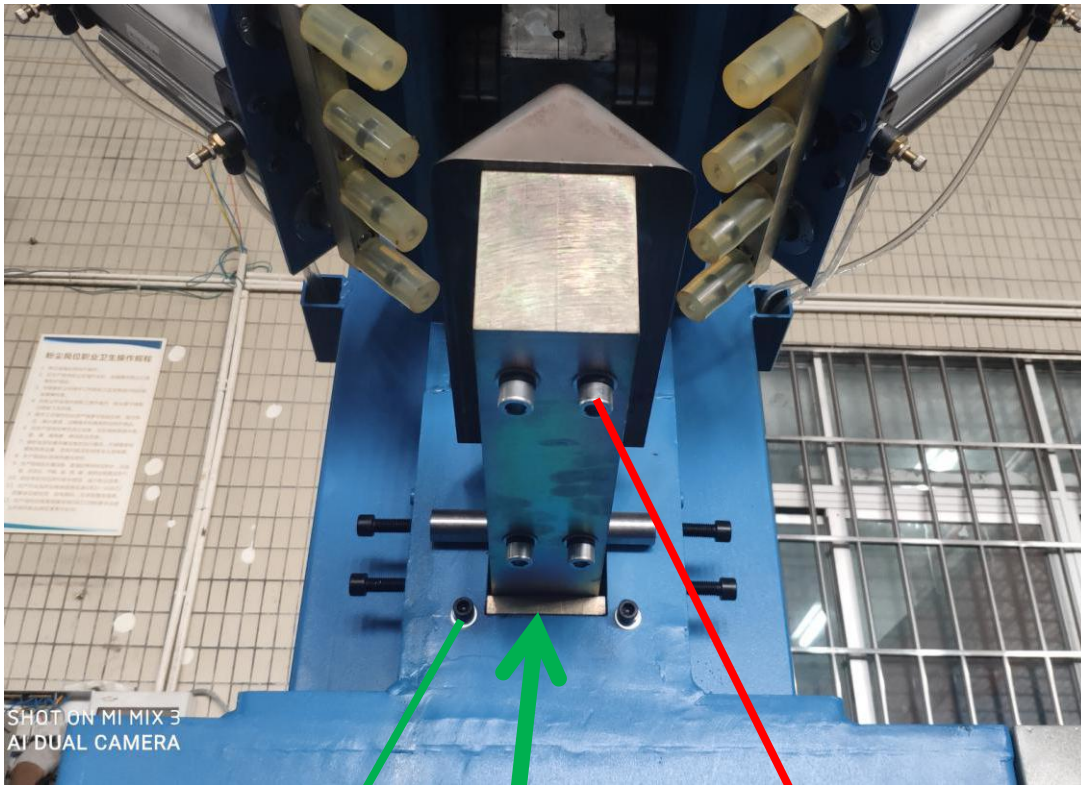
模具调正方法：

1、先检查压边轮与底模（三角形下模）是否平行。

检查方法：把机器工作状态转成只压边不压角，然后拿一个产品，放在底模上进行滚压。滚压后 R 某一边如果出现压痕，则需要调整底模。具体调整方法如下：

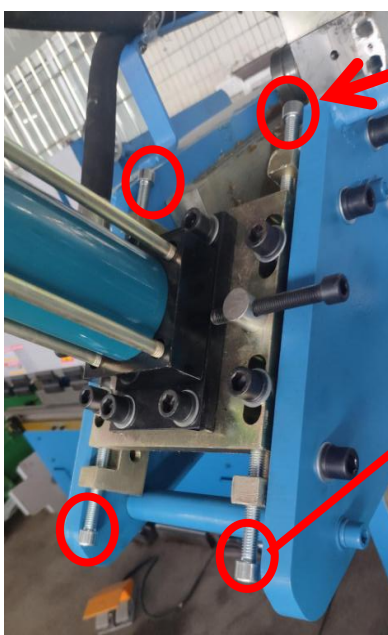


模具部分调试教程



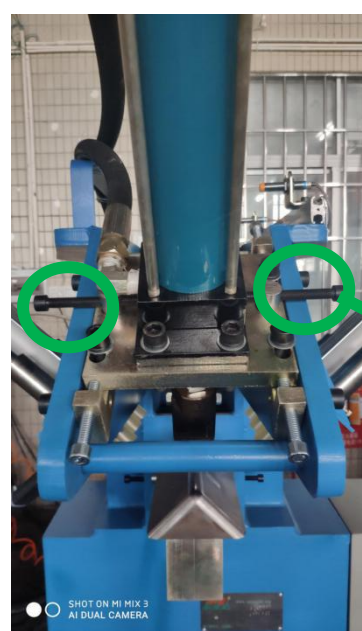
机身上绿色圈起来的这两颗螺丝，是用来调整主轴水平的，如果底模角位到后面起点（盆口位）不是水平的，则需要调这里。具体方法：拧松螺丝，将主轴下方的铁块（绿色箭头所指为铁块，它是里面薄外面厚的）视需求拉出来一点或者推进去一点。铁块拉出来，底模角位方向则会下沉。铁块推进去一点，底模角方向则翘起。

主轴下方的这四颗螺丝，是用来微调底模（三角模）左右偏移的。



这里和下方红圈里的螺丝是同一组，上下共 4 颗，配全使用。

这红圈里的螺丝，是用来调压角模上下角度的。它的对向有相同的螺丝，松开一方，拧紧顶向另一方，以达到角度倾斜。调好适合位置，全部锁紧即可。



这颗长长的螺丝，一共左右两颗（右边绿圈里），是用来调整压角模左右微调的。调整方法：松开一侧，收紧另一侧，顶到适合位置，两边锁紧即可。

加工行程调节



前限位 1 号接近开关，这是盆底角处限位开关。
调整方法：松开这两颗螺丝，注意不是拧下来，松开即可，然后推动开关铁坐，移到需要停止的位置拧紧即可。
注意：这个接近开关，不可移太出来，否则压边轮开走过头。

后限位 2 号接近开关，调节方法和 1 号相同，这是盆口限位开关。洗手盆深度不同时，主要调整这个开关即可。

油缸下压力量调节

压角模下压力，应该调这个位于压角模上方的油缸螺丝，螺丝向上，则压力加大，螺丝向下拧，则压小减小。



压边轮下压力，应该调这个位于压边轮正上方的油缸螺丝，螺丝向上，则压力加大，螺丝向下拧，则压小减小。



液压系统



安装与调试

序号	安装与调试
1	接线：本设备接三相四线电 380V+零线+接地相线) 在 “U” “ W” “ T,” 标识处接火线,“ N” 位接零线，机身接地线。
2	加油：往液压站注入液压油直到表上标识范围。
3	开机测试：接好线路后，开机判断电机转动方向，如果与电机箭头方向一致，则表示正确，否则交换三根火线中的任意两路。
4	判断模具位置是否正常：把下压油缸上面的调节螺丝调节到轮子与下模只有 1mm 间隙的位置，来回变动推进油缸.通过主轴上下的倾角调节螺丝与主轴左右调节螺丝使缝隙保持一直。
5	压前状点：把下压油缸上下调节螺丝调节到轮子刚好接触到下模的位置，进入压前状点。
6	试压：试压一个产品，调节前后限位开关保证距离适合。

所有调试完成

保养与维护

序号	方法
1	所有活动部位不打黄油.
2	压力不可以调太大，油泵上的调压螺丝应露出 1CM 为宜.

常见故障

序号	故障	解决方法
1	油缸压下去后不往前进原因	压力油缸上调节螺丝太上，把螺丝扭下一些，保证轮子不要低于下模太多.
2	脚踏不动作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 可能是脚踏开关接触不良 2. 可能是后限位开关没有动作
3	整形轮前进后退故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. 调一下接近开关 2. 万向节与油缸之间连接是否完好

联系我们

感谢您购买沐金智能机器产品并阅读本说明书，如有任何疑问可与我司联系。

佛山市沐金智能机器有限公司

地址：广东省佛山市顺德区勒流街道新明材接龙大街西侧厂房

电话：1809816521 曹小姐

网址：<http://cnmugold.com>